

特許協力条約

PCT

特許性に関する国際予備報告 (特許協力条約第二章)

(法第 12 条、法施行規則第 56 条)
[PCT36 条及び PCT 規則 70]

International Preliminary Report
for Patentability

出願人又は代理人 の書類記号 PCT2004-P671	今後の手続きについては、様式 PCT/IPEA/416 を参照すること。	
国際出願番号 PCT/J P 2004/010398	国際出願日 (日. 月. 年) 22. 07. 2004	優先日 (日. 月. 年) 08. 08. 2003
国際特許分類 (IPC) Int.Cl. ⁷ D04B15/56		
出願人 (氏名又は名称) 株式会社島精機製作所 Shima Seiki Manufacturing, LTD.		

<p>1. この報告書は、PCT35 条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。 法施行規則第 57 条 (PCT36 条) の規定に従い送付する。</p> <p>2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 4 ページからなる。</p> <p>3. この報告には次の附属物件も添付されている。</p> <p>a. <input checked="" type="checkbox"/> 附属書類は全部で 3 ページである。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 補正されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙 (PCT 規則 70.16 及び実施細則第 607 号参照)</p> <p><input type="checkbox"/> 第 I 欄 4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとのこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙</p> <p>b. <input type="checkbox"/> 電子媒体は全部で (電子媒体の種類、数を示す)。 配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。(実施細則第 802 号参照)</p> <p>4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 第 I 欄 国際予備審査報告の基礎</p> <p><input type="checkbox"/> 第 II 欄 優先権</p> <p><input type="checkbox"/> 第 III 欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成</p> <p><input type="checkbox"/> 第 IV 欄 発明の単一性の欠如</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 第 V 欄 PCT35 条 (2) に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明</p> <p><input type="checkbox"/> 第 VI 欄 ある種の引用文献</p> <p><input type="checkbox"/> 第 VII 欄 国際出願の不備</p> <p><input type="checkbox"/> 第 VIII 欄 国際出願に対する意見</p>

国際予備審査の請求書を受理した日 06. 06. 2005	国際予備審査報告を作成した日 17. 08. 2005	
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/J P) 郵便番号 100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目 4 番 3 号	特許庁審査官 (権限のある職員) 西山 真二	3 B 9536
電話番号 03-3581-1101 内線 3320		

様式 PCT/IPEA/409 (表紙) (2004 年 1 月)

第 I 欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

☐ この報告は、_____ 語による翻訳文を基礎とした。
それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。

- ☐ PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査
☐ PCT規則12.4にいう国際公開
☐ PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

☐ 出願時の国際出願書類

☒ 明細書

第 1-10 _____ ページ、出願時に提出されたもの

第 _____ ページ*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ ページ*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☒ 請求の範囲

第 4 _____ 項、出願時に提出されたもの

第 _____ 項*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの

第 1, 3, 5-6 _____ 項*、06.06.2005 付けで国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ 項*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☒ 図面

第 1-7 _____ ページ/図、出願時に提出されたもの

第 _____ ページ/図*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ ページ/図*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☐ 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. ☒ 補正により、下記の書類が削除された。

☐ 明細書 第 _____ ページ

☒ 請求の範囲 第 2 _____ 項

☐ 図面 第 _____ ページ/図

☐ 配列表(具体的に記載すること) _____

☐ 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること) _____

4. ☐ この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

☐ 明細書 第 _____ ページ

☐ 請求の範囲 第 _____ 項

☐ 図面 第 _____ ページ/図

☐ 配列表(具体的に記載すること) _____

☐ 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること) _____

* 4. に該当する場合、その用紙に“superseded”と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条(PCT35条(2))に定める見解、
それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性(N)	請求の範囲	1, 3-6	o.k.	有
	請求の範囲			無
進歩性(IS)	請求の範囲			有
	請求の範囲	1, 3-6	No	無
産業上の利用可能性(IA)	請求の範囲	1, 3-6	o.k.	有
	請求の範囲			無

2. 文献及び説明(PCT規則70.7)

- 文献1: JP 2857840 B2 (株式会社島精機製作所), 1999.02.17
 文献2: JP 62-50589 B2 (株式会社島精機製作所), 1987.10.26
 文献3: US 3688525 A (Courtaulds Limited), 1972.09.05

請求の範囲1, 5

請求の範囲1, 2, 5に記載された発明は、文献1-3より進歩性を有しない。

文献1, 2には、糸道レールにヤーンキャリアと可動糸ガイドとを配置し、針床の端部に固定糸ガイドを配置し、固定糸ガイドから可動糸ガイドを介してヤーンキャリアへ糸を供給する横編機において、キャリアッジに設けた連行手段でヤーンキャリアを連行/連行解除自在にするとともに、糸道レールとヤーンキャリアとを連結し所定の位置関係で両者を駆動する横編機が記載されている。

一方、文献3には、第1実施例として carrier 11 (ヤーンキャリア) と carrier 12 (可動糸ガイド) とを連結し、cam box (キャリアッジ) に搭載された collector peg 35 (連行手段) によって、carrier 11 を連行/連行解除自在とする技術が記載されている。また、第2実施例として carrier 51 (ヤーンキャリア) と carrier 52 (可動糸ガイド) とを独立して設け、cam box (キャリアッジ) に搭載された2個の collector peg 66, 67 (複数の連行手段) を用い、collector peg 67 (連行手段の1つ) で carrier 51 を、collector peg 66 (連行手段の他の1つ) で carrier 52 を、それぞれ独立して連行/連行解除自在とする技術が記載されている。そして、特に第5欄第41-48行を参照すると、carrier 51 と carrier 52 とを1個のレールに距離を置いて配置してもよいことが記載されている。(なお、カッコ内は本願の用語との対応関係を示す。)

ここで、文献3に記載されているように、ヤーンキャリアと可動糸ガイドとの駆動の仕方として、両者を連結してヤーンキャリアの連行手段で両者を駆動することと、それぞれの連行手段で独立して両者を駆動することとは、ともに公知技術である。してみれば、文献1, 2に記載されたようなヤーンキャリアと可動糸ガイドとを所定の位置関係で駆動する横編機において、両者を連結してヤーンキャリアの連行手段で両者を駆動する構成に代えて、それぞれの連行手段で独立して両者を駆動する構成を採用することは、当業者にとって容易である。

そして、従来からキャリアッジとヤーンキャリアとをプログラムに従って制御することは周知であり、糸ガイドも含めてプログラム制御する構成を採用することも、当業者にとって容易である。

補充欄

いずれかの欄の大きさが足りない場合

第 V 欄の続き

請求の範囲 3, 4, 6

請求の範囲 3, 4, 6 に記載された発明は、請求の範囲 1 と同様の理由のため、文献 1-3 より進歩性を有しない。

文献 1, 2 に記載されているように、ヤーンキャリアと可動糸ガイドとは所定の位置関係を保って駆動されるものであり、従来から存在するヤーンキャリアの制御データを利用し、これを変換して可動糸ガイドの制御データを作成することは、当業者にとって容易である。また、制御データ作成に際して効率的な動作を行うことは当然に考慮することであり、「可動糸ガイドの連行を解除する位置を、次回に可動糸ガイドの連行を開始する際に、キャリアッジの前記他の連行手段のストローク内に選択する」ことにも困難性はない。